

## **SCHEDA C BIS - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO DA AUTORIZZARE**

C bis 1 Impianto da autorizzare	2
C bis 2 Sintesi delle variazioni	7
C bis 3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare	8

## SCHEDA C-BIS - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO DA AUTORIZZARE

### C bis 1 Impianto da autorizzare

Indicare se l'impianto da autorizzare:

- Coincide con l'assetto attuale → non compilare la scheda C
  
- Nuovo assetto → compilare tutte le sezioni seguenti

### PREMESSA

La presente relazione è finalizzata a descrivere sinteticamente le modifiche ed i miglioramenti che si intendono apportare alla linea ST17.

Attualmente la linea ST17 produce GPPS e SAN (due tipologie di polistirolo con differenti caratteristiche e impieghi) solo alternativamente, attraverso specifiche campagne, con conseguente produzione di intermedi a ridotta valorizzazione.

Con la realizzazione del progetto si vuole rendere possibile la produzione di GPPS e SAN in contemporanea, ottimizzando in questo modo le due sezioni:

- una sarà dedicata alla produzione di GPPS per le applicazioni del settore dell'imballaggio;
- l'altra, denominata "Swing", produrrà GPPS o SAN alternativamente per le applicazioni di stampaggio ad iniezione dei settori cosmetica e piccoli elettrodomestici.

Gli interventi previsti non comporteranno:

- introduzione di nuove sostanze: i prodotti saranno ancora quelli attuali;
- nuovi punti di emissione: non verranno a crearsi emissioni nuove rispetto a quelle già autorizzate;
- variazioni sostanziali quali- o quantitative delle emissioni esistenti come riportato nella comunicazione della regione Lombardia prot. T 12006 del 12/12/2006 riportata in all. A.20.

L'iniziativa prevede altresì il convogliamento a trattamento di un'aspirazione localizzata, con l'obiettivo di migliorare le condizioni microclimatiche della sala finitura.

A valle della realizzazione del progetto si descrivono le variazioni ipotizzate rispetto all'attuale situazione impiantistica dello stabilimento:

#### **Consumo di materie prime**

La principale materia prima è lo stirene; si avrà un incremento ipotizzato di ca 20%.

Comunque lo stirene è prodotto in stabilimento e viene trasferita via tubazione pertanto non si avrà una modifica rispetto alle attuali condizioni operative

#### **Consumo di risorse idriche**

Considerando l'uso di acqua necessaria al processo si prevede un incremento di ca 11% rispetto alla situazione attuale.

#### **Produzione di energia**

Considerando la produzione di energia termica necessaria al processo si avrà un incremento di ca il 2%rispetto all'attuale produzione

#### **Consumo di energia**

Considerando la produzione di energia termica necessaria al processo si avrà un incremento di ca il 5% rispetto agli attuali consumi

#### **Combustibili utilizzati**

Il combustibile usato sarà sempre gas naturale

#### **Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato**

Non ci saranno nuove fonti di emissione

#### **Emissioni in atmosfera di tipo convogliato**

Le variazioni, non sostanziali, riguarderanno i forni di processo, la sezione di movimentazione e stoccaggio e la sala finitura.

#### **Forni di processo**

I due forni di processo esistenti verranno sostituiti con altri due di moderna tecnologia, siglati BY4101A - BY4101B, al fine di assicurare una maggiore flessibilità gestionale. Detti forni, con potenzialità termica inferiore a 3 MW, saranno alimentati a metano come gli attuali.

L'emissione collegata, **E563**, non subirà modifiche sostanziali grazie al fatto che i nuovi forni saranno dotati di bruciatori di moderna concezione, che minimizzano la formazione di NOx e di CO. Infatti i maggiori fornitori a livello europeo, di cui si tengono

a Vostra disposizione le dichiarazioni, garantiscono una concentrazione massima di NOx nell'emissione pari a 150 mg/Nm<sup>3</sup> e di 35 mg/Nm<sup>3</sup> per il CO.

### **Stoccaggio e movimentazione del prodotto**

Al fine di consentire la contemporanea produzione di SAN (sezione Swing) e GPPS (sezione GPPS) i due trasporti pneumatici saranno riadattati ed eserciti non più in serie ma in parallelo, come di seguito descritto.

Sezione "Swing": allo stoccaggio dei prodotti della sezione "Swing" saranno dedicati i sili esistenti D3700A/B/C - D3701 - D2604 e il nuovo silo D9700.

Il relativo trasporto pneumatico sarà dotato di un nuovo sistema di depolverazione di tipo gravimetrico, posto prima dell'ingresso ai sili e sarà tale da ricircolare parzialmente la portata del flusso pneumatico, minimizzando così la portata di aeriforme all'atmosfera.

La relativa emissione **E1063** non subirà variazioni sostanziali. Infatti, il maggiore flusso d'aria, necessario ai soli fini del trasporto, è trattato in un sistema di abbattimento migliorativo: l'attuale filtro sarà sostituito con uno di maggiore efficienza, siglato FY9702, avente caratteristiche conformi alle BAT riconosciute dalla Regione Lombardia (DGR 01/08/03 n° VII/13943, scheda D.MF.01).

Sezione "GPPS": per gestire la contemporanea produzione di SAN e GPPS, al fine di separare i due prodotti, verrà realizzata una sileria dedicata allo stoccaggio del granulo prodotto dalla sezione GPPS. Essa sarà costituita da un silo esistente attualmente inutilizzato (D801) e da altri sei sili (D4700A/B e D4701/2/3/4).

La relativa emissione **E1064** non subirà variazioni sostanziali. Infatti, prima del convogliamento al filtro esistente FXY3700, i flussi dei trasporti pneumatici verranno trattati in sistemi di depolverazione dedicati. In particolare:

- quello relativo al caricamento dei sili D4700A/B e D801 verrà trattato in un sistema di depolverazione di tipo gravimetrico posto prima dell'ingresso ai sili;
- quello relativo al caricamento dei sili D4701/2/3/4 verrà trattato in un elutriatore (separatore gravimetrico) e successivamente in un ulteriore filtro a tessuto (FY4700).

Entrambi i sistemi di depolverazione saranno tali da ricircolare parzialmente la portata del flusso pneumatico minimizzando così la portata di aeriforme all'atmosfera.

Le caratteristiche delle emissioni E1063-1064 a valle degli interventi in programma sono rappresentate in Tabella 2.

### **Abbattimento emissioni da sala finitura**

Ai fini del miglioramento delle condizioni ambientali (igienico-sanitarie) della sala finitura è previsto il convogliamento ai sistemi di abbattimento ad umido Y4604 e Y4614

collegati all'emissione E2021 dell'aspirazione localizzata prevista a presidio del sistema di caricamento dello zinco stearato in polvere.

La corrispondente emissione **E2021** non viene a subire variazioni. Infatti gli abbattitori Y4604 e Y4614 sono stati già progettati per recepire anche la portata dell'aspirazione localizzata oltre a quella, già citata, degli essiccatori delle linee di granulazione e inoltre l'aria captata verrà trattata in un filtro a maniche prima dell'invio agli abbattitori ad umido

#### **Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato**

Le eventuali variazioni saranno limitate adottando i seguenti accorgimenti in fase di progettazione:

- a) installazione di pompe con doppie tenute e fluido di sbarramento, o di pompe senza tenute
- b) installazione di valvole con elevata classe di tenuta
- c) riduzione del numero di flangie, al minimo necessario per la corretta operatività e lo svolgimento delle attività di manutenzione
- d) installazione di flangie cieche e tappi su spurghi e dreni
- e) scelta della tipologia di guarnizioni più adeguata in funzione dei fluidi contenuti nelle tubazioni o apparecchiature
- f) installazione di sistemi di campionamento/analizzatori a circuito chiuso

#### **Scarichi idrici**

Si prevede un incremento delle acque inviate al biologico pari al 5% rispetto all'attuale situazione

#### **Emissioni in acqua**

Si prevede un incremento del carico di COD nelle acque inviate al biologico pari al 1% rispetto all'attuale situazione

#### **Produzione rifiuti**

Si prevede un incremento di ca il 20% di produzione dei rifiuti di processo che verranno comunque trattati presso il forno inceneritore di stabilimento.

#### **Aree di stoccaggio rifiuti**

Non subiranno variazioni

#### **Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi**

Non subiranno variazioni

#### **Rumore**

Considerati gli accorgimenti tecnici che saranno adottati non ci saranno variazioni

**Odori**

Considerati gli accorgimenti tecnici che saranno adottati non ci saranno variazioni

<b>C bis 2 Sintesi delle variazioni</b>	
<b>Temi ambientali</b>	<b>Variazioni</b>
Consumo di materie prime	<b>SI</b>
Consumo di risorse idriche	<b>SI</b>
Produzione di energia	<b>SI</b>
Consumo di energia	<b>SI</b>
Combustibili utilizzati	<b>SI</b>
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	<b>NO</b>
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	<b>NO</b>
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	<b>SI</b>
Scarichi idrici	<b>SI</b>
Emissioni in acqua	<b>SI</b>
Produzione di rifiuti	<b>SI</b>
Aree di stoccaggio di rifiuti	<b>NO</b>
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	<b>NO</b>
Rumore	<b>NO</b>
Odori	<b>NO</b>
Altre tipologie di inquinamento	<b>NO</b>

<b>C bis 3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare</b>		
<b>Riferimento alla scheda B</b>	<b>Variazioni</b>	<b>Descrizione delle variazioni</b>
<b>B.1.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.2.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.3.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.4.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.5.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.6</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.7.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.8.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.9.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.10.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.11.2</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.12</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.13</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.14</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.15</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.
<b>B.16</b>	<b>NO</b>	Le variazioni sopraconsiderate derivano dall'assunzione di avere un assetto alla massima capacità produttiva.